


FC 8332 CC+

RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Fil fourré **sans gaz** contenant des carbures de chrome pour le **rechargement économique** de pièces en acier non ou faiblement allié et en acier au manganèse soumises : à l'**abrasion sévère**, à la **compression** et aux **chocs modérés**.

CARACTÉRISTIQUES

- Cordon lisse et dense
- Pas de gaz de protection nécessaire
- Dépôt peut être meulé seulement
- Haut taux de dépôt

Échelle d'évaluation des dépôts

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ABRASION										
CHOC										
CHALEUR										
COMPRESSION										

Dureté (brut de dépôt) : 40 - 45 HRC Écroui : 50 - 55 HRC
 Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Godets de drague, rouleaux et mâchoires de concasseur, cônes de broyeur, dents de godets, convoyeurs à vis, pales de malaxeurs, pompes à béton, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à recharger de toute trace d'huile, graisse ou saleté. S'il y a des fissures, utiliser **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12** pour les chanfreiner. Si une sous-couche est nécessaire, utiliser le fil **Soudotec FC 8342**. Lors de l'utilisation d'une source de courant continu (génératrice) il est préférable d'utiliser un gaz de protection (75 % Ar - 25 % CO₂) afin d'améliorer la stabilité de l'arc.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	7/64" (2.8 mm)	3/32" (2.5 mm)	1/16" (1.6 mm)	.045" (1.2 mm)
Voltage :	30 - 34 V	28 - 32 V	26 - 30 V	26 - 30 V
Ampérage :	270 - 400 A	250 - 380 A	200 - 370 A	120 - 160 A
L.T. (Stick out) :	2" - 3"	2" - 3"	1½" - 2½"	1" - 2"
Emballage :	Bobine : 1.2 mm - 1.6 mm ; Baril sur demande			
	Couronne : 2.5 mm - 2.8 mm			

Rév.: 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :